

FICHE TECHNIQUE 95

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P-Sn	700	CuP 385	BCUP-9	

Caractéristiques:

PHOSBRAZ 675Sn est un alliage de brasage à haute teneur en Phosphore et à 7% d'Etain, recommandé pour le brasage Cuivre. L'Etain permet de réduire la température d'utilisation, d'augmenter la fluidité et la mouillabilité de l'alliage. Offre également de bonne résistance à la corrosion. En raison de son bas point de fusion, l'alliage requiert un cycle rapide de chauffe afin de ne pas séparer les différents éléments en phase liquide. Utilisation en manuel, comme en automatique, brasage four, flamme ou induction. Recommandé pour les jeux difficiles nécessitant une très bonne capillarité.

Applications:

PHOSBRAZ 675Sn s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Sn	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	6.75	7.00	<0.01	<0.03	<0.01	<0.025	<0.050	<0.050	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Métallique	650	700	8.0	2%	350	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	√	-	√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 80

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	720	CuP 182		L-Cu P8

Caractéristiques:

PHOSBRAZ E80 est un alliage de brasage avec une haute fluidité (7.8 % de Phosphore). Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet par sa grande fluidité le brasage de piquage présentant des jeux faible et très faible (< 0.05 mm) en utilisant une température de brasage réduite. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ E80 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	7.80	<0.01	<0.030	<0.01	<0.020	<0.050	<0.050	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	750	8.0	3%	450	6.1	28.30

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	√	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 85

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	720	CuP 182		L-Cu P8

Caractéristiques:

PHOSBRAZ E80+ est un alliage de brasage avec une excellente fluidité (8 % de Phosphore), spécialement conçu pour le brasage de piquage difficile présentant des jeux très faible (< 0.05 mm) en utilisant une température de brasage réduite. Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ E80+ s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	8.00	<0.01	<0.030	<0.01	<0.025	<0.050	<0.050	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	738	8.0	2%	450	6.0	28.75

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	√	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 45

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	760	CuP 179		L-Cu P6

Caractéristiques:

PHOSBRAZ M60 est un alliage de brasage avec une fluidité pâteuse. Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux importants (1 à 2 mm). La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, exceptée lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ M60 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	6.00	<0.01	<0.030	<0.010	<0.025	<0.05	<0.05	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	860	8.10	6%	550	7.20	24.1

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 65

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	730	CuP 180	BCuP-2	L-Cu P7

Caractéristiques:

PHOSBRAZ M70 est un alliage de brasage avec une fluidité standard (7 % de Phosphore). Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage, avec une bonne capillarité, de piquage présentant des jeux moyen et faible (< 1mm). La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ M70 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	7.00	<0.01	<0.030	<0.01	<0.025	<0.050	<0.050	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	805	8.0	4%	450	7.48	23.05

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 75

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	730	CuP 181	BCuP-2	L-Cu P7

Caractéristiques:

PHOSBRAZ M73 est un alliage de brasage avec une bonne fluidité (7.3 % de Phosphore). Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux moyen et faible (< 1mm). Permet un bon brasage capillaire. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ M73 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	7.30	<0.01	<0.030	<0.01	<0.025	<0.050	<0.050	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	785	8.0	4%	450	7.52	22.90

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	√	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	730	CuP 180		L-Cu P6

Caractéristiques:

PHOSBRAZ P66 est un alliage de brasage avec une fluidité intermédiaire. Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux moyen (0.5 à 1 mm). La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ P66 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	6.60	<0.01	<0.030	< 0.01	<0.025	<0.050	<0.05	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	820	8.10	4%	500	7.35	23.61

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 60

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	730	CuP 180		L-Cu P7

Caractéristiques:

PHOSBRAZ P68 est un alliage de brasage avec une fluidité standard (6.8 % de Phosphore). Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux faible (< 1mm). La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ P68 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Pb	Max. impuretés
Solde	6.80	<0.01	<0.030	<0.01	<0.025	<0.050	<0.05	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	815	8.0	4%	450	7.40	23.29

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 50

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	760	CuP 179		L-Cu P6

Caractéristiques:

PHOSBRAZ V6 est un alliage de brasage avec une fluidité pâteuse. Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux important (1 à 2 mm). La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ V6 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	6.30	<0.01	<0.030	<0.01	<0.025	<0.050	<0.05	<0.25





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	845	8.10	5%	550	7.20	23.95

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	√	√	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulté notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande